

**(12) DEMANDE INTERNATIONALE PUBLIÉE EN VERTU DU TRAITÉ DE COOPÉRATION  
EN MATIÈRE DE BREVETS (PCT)**

**(19) Organisation Mondiale de la Propriété  
Intellectuelle  
Bureau international**



(43) Date de la publication internationale  
21 juillet 2005 (21.07.2005)

PCT

(10) Numéro de publication internationale  
**WO 2005/065863 A1**

**(51) Classification internationale des brevets<sup>7</sup> :**  
**B21F 43/00, 27/08, 27/00, 1/00**

(74) Mandataire : LITTOLEFF, Denis; Cabinet Meyer & Partenaires, 20, place des Halles, Bureaux Europe, F-67000 Strasbourg (FR).

(21) Numéro de la demande internationale :  
PCT/FR2003/003667

**(81) États désignés (national) : AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ,**

**(22) Date de dépôt international :** 10 décembre 2003 (10.12.2003)

CZ, DE, DK, DM, DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU, ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS, LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

**(25) Langue de dépôt :** français

MN, MW, MX, MZ, NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE, SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US, UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

(71) Déposant (pour tous les États désignés sauf US) : ISSA, Issam [LB/FR]; 10, rue des Corroyeurs, F-67200 Strasbourg (FR)

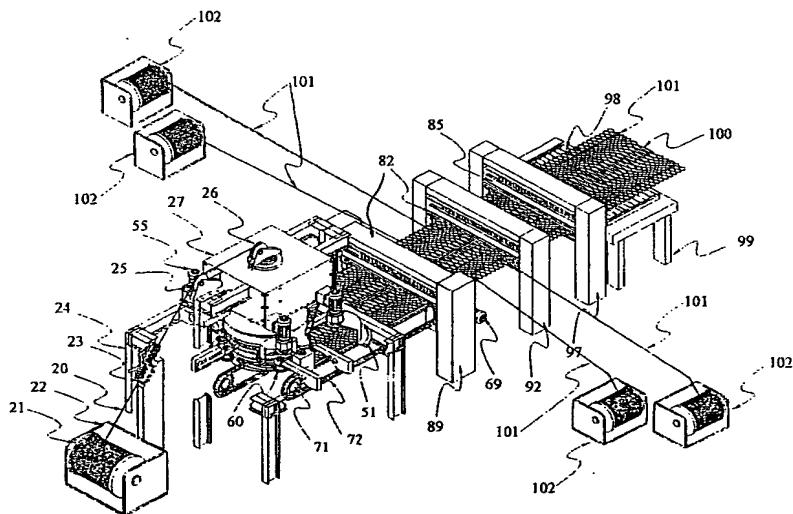
(84) **États désignés (regional) :** brevet ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), brevet eurasien (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), brevet européen (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), brevet OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

(71) **Déposant et**  
(72) **Inventeur : KOUSSAIFI, Ghattas, Youssef [LB/LB];**  
**Amchit Main Street, Ghattas Koussaifi Bldg (LB).**

[Suite sur la page suivante]

**(54) Title: MACHINE FOR THE CONTINUOUS PRODUCTION OF WELDED WIRE MESH**

(54) Titre : MACHINE DE FABRICATION EN CONTINU DE TREILLIS METALLIQUE SOUDE



WO 2005/065863 A1

**(57) Abstract:** The invention relates to a machine for the production of a continuous strip of wire mesh (100) using a single flexible metal wire (20) which is fed to the machine continuously. According to the invention, the mesh (100) is formed by repeating the same pattern with the metal wire in one plane, each pattern being stacked on the preceding pattern with a constant pitch offset in the axial direction of production. The inventive machine comprises: a metal wire storage stage; a stage for continuously supplying metal wire to the machine; a forming stage for shaping the wire into a succession of identical patterns; a transfer stage for successively moving said metal wire patterns to the mesh-forming plane; a stage for maintaining each pattern in one plane and for offsetting same by a constant pitch with the arrival of the following pattern; and a stage for fixing the patterns to one another. The invention also relates to the strip of mesh (100) thus formed and to the production method thereof.

[Suite sur la page suivante]

**Publiée :**

— *avec rapport de recherche internationale*

*En ce qui concerne les codes à deux lettres et autres abréviations, se référer aux "Notes explicatives relatives aux codes et abréviations" figurant au début de chaque numéro ordinaire de la Gazette du PCT.*

---

**(57) Abrégé :** Machine de fabrication d'une bande continue de grillage métallique (100) au moyen d'un unique fil (20) de métal flexible alimentant continûment ladite machine, ledit grillage (100) étant constitué de la répétition dans un plan d'un même motif en fil métallique, chaque motif étant superposé au précédent avec un décalage de pas constant dans la direction axiale de fabrication de la bande de grillage, ladite machine comportant : un étage de stockage du fil métallique ; un étage d'alimentation en continu de la machine en fil métallique ; un étage de formage configurant ledit fil en une succession de motifs identiques ; un étage de transfert pour déplacer successivement lesdits motifs en fil métallique vers le plan de formation de la bande de grillage ; un étage pour maintenir chaque motif dans un plan et pour le décaler d'un pas constant avant l'arrivée du motif suivant ; et un étage de fixation des motifs entre eux. L'invention concerne également une bande de grillage (100) formée et son procédé de fabrication.